

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
7. Juli 2005 (07.07.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 2005/061138 A1**

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: **B21B 31/02**

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/011972

(22) Internationales Anmeldedatum:  
22. Oktober 2004 (22.10.2004)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:  
103 55 977.9 27. November 2003 (27.11.2003) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von  
US): **SMS DEMAG AG** [DE/DE]; Eduard-Schloemann-  
Strasse 4, 40237 Düsseldorf (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **MÜNKER, Jochen**

[DE/DE]; Am Nöchel 12, 57223 Kreuztal (DE).  
**LANGER, Hendrik** [DE/DE]; Lärchenweg 16, 57392  
Schmallenberg (DE). **WENDT, Stefan** [DE/DE]; Winter-  
bachstrasse 47, 57271 Hilchenbach (DE).

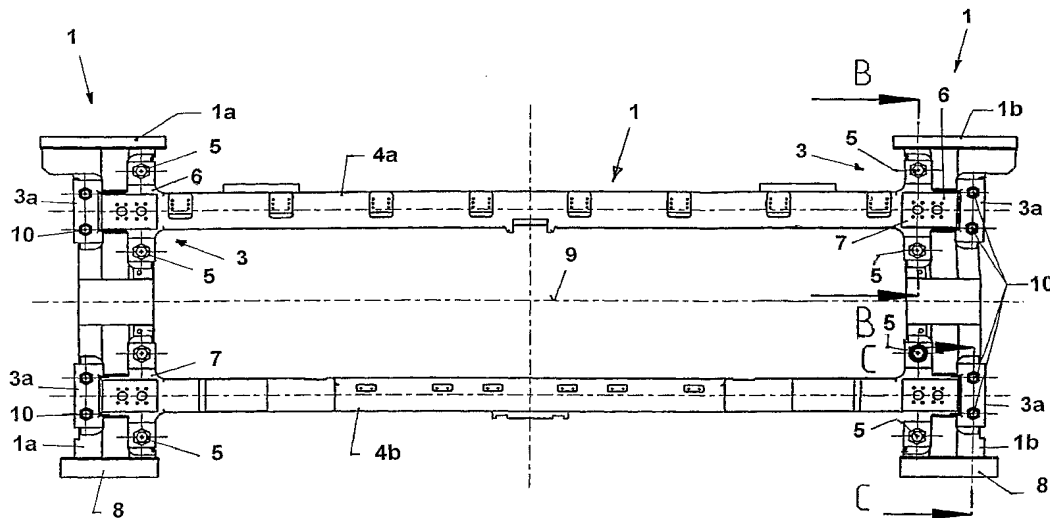
(74) Anwalt: **VALENTIN, Ekkehard**; Valentin, Gihlske,  
Grosse, Hammerstrasse 2, 57072 Siegen (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für  
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,  
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,  
CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,  
GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,  
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,  
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,  
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,  
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,  
ZW.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: MULTI-PART ROLL STAND FOR EDGERS IN ROLLING MILLS

(54) Bezeichnung: MEHRTEILIG AUSGEFÜHRTER WALZENSTÄNDER FÜR STAUCHGERÜSTE IN WALZWERKEN.



(57) Abstract: Disclosed is a roll stand for edgers in rolling mills. Said roll stand is embodied in several pieces, comprising two crossheads (1a, 1b) and four longitudinal bars (4a, 4b) as main components (1) as well as one respective common cruciform (7) junction point (3) for the crosshead (1a, 1b) and the longitudinal bars (4a, 4b), which is located at the ends (6) of the longitudinal bars. Pretensioned through bolts (5) that act as a joint are used at least at the top ends (6) of the longitudinal bars.

(57) Zusammenfassung: Ein Walzenständer für Stauchgerüste in Walzwerken ist mehrteilig mit den Hauptkomponenten (1) aus zwei Querhäuptern (1a, 1b) und vier Längsholmen (4a, 4b) ausgeführt und weist an den Längsholm-Enden (6) jeweils eine gemeinsame Verbindungsstelle (3) für das Querhaupt (1a, 1b) und die Längsholme (4a, 4b) in einer Kreuzform (7) auf, wobei zumindest an den oberen Längsholm-Enden (6) vorgespannte, als Gelenk wirkende Durchgangsschrauben (5) verwendet sind.

WO 2005/061138 A1



(84) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

**Veröffentlicht:**

— mit internationalem Recherchenbericht

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

## 5 MEHRTEILIG AUSGEFÜHRTER WALZENSTÄNDER FÜR STAUCHGERÜSTE IN WALZWERKEN

10

Die Erfindung betrifft einen Walzenständer für Stauchgerüste in Walzwerken, der mehrteilig ausgeführt ist und aus Hauptkomponenten, wie bspw. Querhäuptern und Längsholmen besteht, die mittels Schrauben miteinander verbunden  
15 sind.

20

Walzenständer für Stauchgerüste sind zumeist Gusskonstruktionen zur Aufnahme der für den Stauchprozess erforderlichen Baugruppen, wie bspw. zur Anstellung, Balancierung, Stauchwalzensatz, Getriebe, Motor u. dgl.

25

Die Gusskonstruktionen sind in einer zweiteiligen Bauart bekannt, bei der der Walzenständer eine horizontale Trennfuge besitzt und beide Hälften bspw. mittels eines Schrumpfringes formschlüssig verbunden sind.

30

Alle gegossenen Varianten besitzen den Nachteil, dass große Gussteile mit entsprechend hohem Schwierigkeitsgrad und entsprechendem Gießrisiko gefertigt werden müssen. Nachteilig ist außerdem, dass durch das hohe Bauteilgewicht erhöhte Anforderungen an die einzusetzenden Fertigungsmaschinen gestellt werden müssen. Die Auswahl der Gießereien und Bearbeitungsbetriebe ist demzufolge eingeschränkt, womit zusätzlich kommerzielle Beschränkungen verbunden sind.

35

Die eingangs bezeichnete, in der Praxis verwirklichte Bauart, stellt einen mehrteiligen Walzenständer dar, der zwei Querhäupter und vier Längsholme aufweist, die mittels Schrauben miteinander verbunden sind.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, Stauchgerüste der mehrteiligen Bauart derart zu verbessern, dass die Einschnürung des Ständerfensters, die Be-

5 triebslast und die Aufprallkraft (horizontale Maximalkraft, unter der das Walzgut gegen die geschlossenen Walzen eines Vertikalgerüsts gefördert wird) besser berücksichtigt werden.

Die gestellte Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass bei einer  
10 mehrteiligen Ausführungsform der Hauptkomponenten aus den zwei Querhäu-  
ptern und den vier Längsholmen, an den oberen und unteren Längsholm-Enden  
jeweils eine gemeinsame Verbindungsstelle für das Querhaupt und die Längs-  
holme in einer Kreuzform vorgesehen ist, wobei zumindest an den oberen  
Längsholm-Enden vorgespannte, als Gelenk wirkende Durchgangsschrauben  
15 verwendet sind. Diese vorgespannten Durchgangsschrauben gewährleisten  
eine dauerhaft sichere Verbindung über eine hohe Vorspannung. Damit bleibt  
einerseits die Schraubenzusatzkraft relativ niedrig zur Vorspannkraft und an-  
dererseits wird ein Klaffen oder Atmen von Trennfugen vermieden. Die gelenk-  
artige Verbindung durch Vorspannen bewirkt zudem eine geringere Einschnürung  
20 des Ständerfensters unter Last gegenüber einem vergleichbaren nur zweiteili-  
gen Stauchgerüst.

Des Weiteren wird durch die besondere Kreuzform an den Längsholm-Enden  
das Spannungsniveau und der Spannungsverlauf in den Längsholmen und /  
oder dem Querhaupt optimiert. Nachbildungen auf der Grundlage der Finite-  
25 Elemente-Methode haben einen Nachweis dieser Feststellungen ergeben. Au-  
ßerdem lässt sich ein Optimum für die Schraubenvorspannung finden, bei dem  
die konstruktiv bedingte Bohrung im Querhaupt zur Aufnahme der Anstallein-  
richtung für das Werkzeug entsprechend enger vorgegebener Toleranzen nicht  
wesentlich verformt wird.

30 In Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass die Querhäupter jeweils  
einstückig ausgeführt und jeweils auf einer Sohlplatte befestigbar sind.

Vorteilhaft ist ferner, dass die Querhäupter durch Formschluss mit den Längs-  
35 holmen zusammen und mit den vorgespannten Durchgangsschrauben einen  
Verbund bilden.

5

Die Herstellung des Walzenständers wird ferner dadurch günstig beeinflusst, dass zumindest die Querhäupter und die Längsholme jeweils aus Gusswerkstoffen hergestellt sind.

10 Die Statik wird ferner dadurch unterstützt, dass die Durchgangsschrauben paarweise symmetrisch zur Mittenebene angeordnet sind.

Eine andere Verbesserung besteht darin, dass zusätzlich zu den Durchgangsschrauben Schraubbolzen paarweise symmetrisch zur Mittenebene vorgesehen  
15 sind.

Eine weitere Ausgestaltung besteht darin, dass die Längsholme über die Kreuzform, die Durchgangsschrauben und die Schraubenbolzen in dem jeweiligen Querhaupt befestigt sind. Die Schraubenbolzen können in Gewindesacklöcher  
20 des Querhauptes eingeschraubt und zur Außenseite des Walzenständers hin angeordnet sein.

Die Verbindungen zwischen Querhaupt und Längsholmen werden bevorzugt derart ausgebildet, dass im Querhaupt eine kreuzförmige Tasche vorgesehen  
25 ist, in die eine innen liegende Federform und eine außen liegende Federform eingreifen. In den Auskragungen der Kreuzform-Schenkel der Längsholme befinden sich Bohrungen zur Aufnahme der Durchgangsschrauben und / oder der Schraubenbolzen. Die Abmessungen der Federformen richten sich nach den konstruktiven Notwendigkeiten des Querhauptes und besitzen eine Größe, die  
30 es erlaubt, an den Einbauten im Querhaupt vorbei die vorgespannten Durchgangsschrauben durch jeweils zwei Längsholme hindurchzustecken.

Der außen liegende Kreuzschenkel oder der innen liegende Kreuzschenkel bilden jeweils eine Nutform oder eine Federform, die jeweils bei Gegenüberliegen  
35 ineinander passen. Diese Nutform und die Federform werden in die dazu passende kreuzförmige Tasche des Querhauptes eingelassen, die ihrerseits die

- 5 korrespondierende Nutform und Federform aufweist und bilden damit einen  
Formschluss zwischen Querhaupt und Längsholmen.

Der Querschnittsverlauf des Längsholms quer zu den Kreuzschenkeln in Nut-  
form oder in Federform bzw. zu der Tasche im Querhaupt richtet sich nach den  
10 konkreten Belastungen des Stauchgerüsts hinsichtlich der Betriebskraft und  
Aufprallkraft und ist über die Länge des Längsholms unterschiedlich groß ge-  
staltet. Im wesentlichen folgt der Querschnitt der Form eines Trägers gleicher  
Beanspruchung.

- 15 Nach weiteren Merkmalen ist vorgesehen, dass die Querschnittsübergänge im  
Querhaupt und / oder in den Längsholmen mit angepasst großen Radien ent-  
sprechend der Betriebskraft und einer Aufprallkraft versehen sind. Dadurch ist  
ein gleichmäßiger Spannungsverlauf gewährleistet.

- 20 Die kreuzförmigen Taschen des Querhauptes und die kreuzförmigen Federfor-  
men des jeweiligen Längsholm-Endes sind mit Fasen versehen. Die Fasen  
können mit Dichtstoffen, bspw. Silikon, ausgefüllt werden. Dadurch wird das  
Eindringen von Schmutz, Wasser und anderen Fremdstoffen verhindert.

- 25 Eine andere Ausgestaltung sieht vor, dass außer den Durchgangsschrauben  
auch die Schraubenbolzen als Dehnschrauben ausgebildet sind und ebenso  
wie die Durchgangsschrauben eine Heizbohrung, Gewinde-Enden und Zent-  
rieransätze zur Erleichterung der Montage aufweisen. Alle Durchgangsschrau-  
ben und Schraubenbolzen sind mit einem längeren Gewinde-Ende ausgestat-  
30 tet, das ziehendes kontrolliertes Anziehen mit entsprechenden Vorspannwerk-  
zeugen gestattet, womit eine sichere Kontrolle der Vorspannkraft gewährleistet  
ist.

- Eine Abwandlung der vorstehend beschriebenen Bauform kann dadurch geschaf-  
35 fen werden, dass das Querhaupt in ein Querhaupt-Oberteil und ein Querhaupt-  
Unterteil getrennt ist und Oberteil und Unterteil mittels eines Schrumpfrings,

5 einer Flanschverbindung oder eines Zwischenstücks miteinander verbunden sind.

In der Zeichnung sind Ausführungsbeispiele der Erfindung dargestellt, die nachfolgend näher erläutert werden.

10

Es zeigen:

- Fig. 1 eine Ansicht des Walzenständers im Aufriss,
- Fig. 2 das Querhaupt in perspektivischer Ansicht,
- Fig. 3 einen einzelnen Längsholm in perspektivischer Ansicht,
- 15 Fig. 4 einen Schnitt B-B im oberen Teil in einer vorderen Ebene und einen Schnitt C-C im unteren Teil in einer hinteren Ebene gemäß Fig. 1,
- Fig. 5A eine Ansicht auf die Kreuzform im Querhaupt,
- Fig. 5B eine Seitenansicht zu Fig. 5A,
- 20 Fig. 6 einen Teilschnitt durch das Ende eines Längsholms,
- Fig. 7 eine Draufsicht in Richtung „A“ (Fig. 6) auf die Kreuzform im Längsholm,
- Fig. 8 eine Ansicht einer Durchgangsschraube und
- Fig. 9 eine Ansicht eines Schraubenbolzens.

25

Gemäß Fig. 1 bestehen die Hauptkomponenten 1 aus zwei Querhäuptern 1a und 1b und aus vier Längsholmen 4a und 4b. Am Übergang zu einem Querhaupt 1a, 1b sind jeweils Verbindungsstellen 3 mit abdeckenden Teilen 3a gebildet.

30

Bei der gezeichneten 6-teiligen Ausführungsform der Hauptkomponenten 1 aus den zwei Querhäuptern 1a, 1b und den vier Längsholmen 4a, 4b ist an dem jeweiligen Längsholm-Ende 6 eine Kreuzform 7 aus Kreuzschenkeln 11 oder Federformen 19 gebildet.

35

5 Die Verbindung zwischen Querhaupt 1a, 1b und den Längsholmen 4a, 4b, die jeweils auf einer nicht näher dargestellten Sohlplatte unterhalb eines Querhauptfußes 8 aufgestützt sind, erfolgt mittels Durchgangsschrauben 5, die vorgespannt sind und dadurch im Werkstoff in Achsrichtung dehnungsfähig und quer ein Gelenk bilden. Das Längsholm-Ende 6 ist über die Kreuzform 7 mit  
10 den Querhäuptern 1a, 1b mittels Schraubenbolzen 10 verbunden.

In der Mittenebene 9 können Werkzeuge wie bspw. Stauchwalzenpaare oder Pressblöcke u. dgl. eingebaut werden.

15 Aufgrund eines solchen Walzenständers werden Stahlbrammen mit Dicken zwischen 150 – 300 mm ab einer Eingangstemperatur von ca. 1150 °C und Geschwindigkeiten von 1,5 – 6 m /sec oder Aluminium-Brammen bis 600 mm Dicke ab einer Eingangstemperatur von ca. 540 °C seitlich gestaucht, d.h. auf eine reduzierte Breite verformt

20

In Fig. 2 sind an dem Querhaupt 1a, 1b eine kreuzförmige Tasche 12, Querschnittsübergänge 2a und eine innen liegende Nutform 13a sowie eine außen liegende Nutform 13b leicht erkennbar.

25 Gemäß Fig. 3 besteht die Hauptkomponente 1 aus dem Längsholm 4a, 4b. Die Längsholm-Enden 6 besitzen jeweils in Kreuzform 7 angeordnete Federformen 19 mit außen liegenden Kreuzschenkeln 13, innen liegenden Nutformen 13a, außen liegende Nutformen 13b und Kreuzschenkel 11, die mit Querschnittsübergängen 2b und Bohrungen 18 im Längsholm 4a, 4b versehen sind.

30

Die Querhäupter 1a, 1b sind unterhalb des Querhauptfußes 8 auf der Sohlplatte befestigt und die Verbindungsstellen 3 durch die Kreuzform 7 ergeben sich gemäß den Fig. 4, 5A und 5B wie folgt:

35



5 Die Durchgangsschrauben 5 ( Fig. 4, oberer Teil ) verbinden ein Querhaupt 1a; 1b jeweils mit Längsholmen 4a und 4b.

Die Schraubenbolzen 10 ( Fig. 4 unterer Teil ) verbinden ein Querhaupt 1a, 1b mit den Längsholmen 4a, 4b und sind jeweils in einem Gewindesackloch des  
10 Querhaupts 1a, 1b eingeschraubt.

Das Querhaupt 1a, 1b ( Fig. 5A und 5B) bildet durch Formschluss mit den Längsholmen 4a, 4b und zusammen mit den Durchgangsschrauben 5 und den Schraubbolzen 10 einen Verbund. Die Durchgangsschrauben 5 und die  
15 Schraubbolzen 10 sind paarweise symmetrisch zur Mittenebene 9 angeordnet.

Im Querhaupt 1a, 1b sind eine Tasche 12 und ein außen liegender Kreuzschenkel 11 vorgesehen, die die Kreuzform 7 bilden und die jeweils mit innen liegenden Federformen 19a, außen liegenden Federformen 19b des Längsholms 4a, 4b ( oder Taschen 12 des Querhaupts 1a, 1b ) zusammenwirken und  
20 den Formschluss bilden. Hierzu sind die kreuzförmig innen liegende ( oder außen liegende ) Federform 19a und eine außen liegende (oder innen liegende) Federform 19b angeordnet.

25 Es können auch kreuzförmige Taschen 12 nur im Querhaupt 1a, 1b vorgesehen sein, in die die kreuzförmigen Federformen 19a, 19b der Längsholme 4a, 4b eingreifen.

An den kreuzförmigen Taschen 12 mit Kreuzschenkel 11, wobei Nutformen 11a (Fig. 5B) angrenzen oder Federformen 19a, 19b, sind Fasen 14 an- oder  
30 ausgeschrägt. Die Fasen 14 können mit Dichtstoffen, wie bspw. Silikon , ausgefüllt werden, die das Eindringen von Schmutz und / oder Wasser oder anderen Fremdstoffen verhindern.

35 Die Schraubbolzen 10 können auch wie die Durchgangsschraube 5 als Dehnschraube ausgebildet sein ( Fig. 8 und 9 ) und besitzen Heizbohrungen 15, zwei

- 5 Gewindeenden 16, einen Zentrieransatz 17 und verlaufen durch die Bohrungen 18.

Alternativ ist das Querhaupt 1a, 1b in ein Querhaupt-Oberteil 1c und ein Querhaupt-Unterteil 1d getrennt ( Fig. 4) und Oberteil 1c und Unterteil 1d sind mittels  
10 eines (nicht gezeigten) Schrumpfrings, einer Flanschverbindung oder eines Zwischenstücks miteinander verbunden.

15

20

5

**Bezugszeichenliste**

10	1	Hauptkomponente
	1a	Querhaupt
	1b	Querhaupt
	1c	Querhaupt-Oberteil
	1d	Querhaupt-Unterteil
15	2a	Querschnittsübergang im Querhaupt
	2b	Querschnittsübergang im Längsholm
	3	Verbindungsstelle
	3a	abdeckende Teile
	4a	Längsholm
20	4b	Längsholm
	5	vorgespannte Durchgangsschraube
	6	Längsholm-Ende
	7	Kreuzform
	8	Querhauptfuß
25	9	Mittenebene
	10	Schraubenbolzen
	11	Kreuzschenkel
	11a	Nutform
	12	(kreuzförmige) Tasche im Querhaupt
30	13	außen liegender Kreuzschenkel
	13a	innen liegende Nutform
	13b	außen liegende Nutform
	14	Fase
	15	Heizbohrung
35	16	Gewinde-Ende
	17	Zentrieransatz
	18	Bohrung

- 5 19 Federform
- 19a innen liegende Federform
- 19b außen liegende Federform

5

**Patentansprüche**

10

1. Walzenständer für Stauchgerüste in Walzwerken, der mehrteilig ausgeführt ist und aus Hauptkomponenten (1), wie bspw. Querhäuptern (1a; 1b) und Längsholmen (4a; 4b) besteht, die mittels Schrauben miteinander verbunden sind,

15

**dadurch gekennzeichnet,**

dass bei einer mehrteiligen Ausführungsform der Hauptkomponenten (1) aus den zwei Querhäuptern (1a; 1b) und den vier Längsholmen (4a, 4b), an den oberen und unteren Längsholm-Enden (6) jeweils eine gemeinsame Verbindungsstelle (3) für das Querhaupt (1a, 1b) und die Längsholme (4a, 4b) in einer Kreuzform (7) vorgesehen ist, wobei zumindest an den oberen Längsholm-Enden (6) vorgespannte, als Gelenk wirkende Durchgangsschrauben (5) verwendet sind.

20

- 25 2. Walzenständer nach Anspruch 1,

**dadurch gekennzeichnet,**

dass die Querhäupter (1a, 1b) jeweils einstückig ausgeführt und mit einem Querhauptfuß (8) jeweils auf einer Sohlplatte befestigbar sind.

30

- 3 Walzenständer nach einem der Ansprüche 1 oder 2,

**dadurch gekennzeichnet,**

dass die Querhäupter (1a; 1b) durch Formschluss mit den Längsholmen (4a; 4b) zusammen und mit den vorgespannten Durchgangsschrauben (5) einen Verbund bilden.

35

4. Walzenständer nach einem der Ansprüche 1 bis 3,

**dadurch gekennzeichnet,**

5           dass zumindest die Querhäupter (1a; 1b) und die Längsholme (4a; 4b)  
jeweils aus Gusswerkstoffen hergestellt sind.

5.       Walzenständer nach einem der Ansprüche 1 bis 4,  
          **dadurch gekennzeichnet,**  
10       dass die Durchgangsschrauben (5) paarweise symmetrisch zur Mitten-  
ebene (9) angeordnet sind.

6.       Walzenständer nach einem der Ansprüche 1 bis 5,  
          **dadurch gekennzeichnet,**  
15       dass zusätzlich zu den Durchgangsschrauben (5) Schraubbolzen (10)  
paarweise symmetrisch zur Mittenebene (9) vorgesehen sind.

7.       Walzenständer nach einem der Ansprüche 1 bis 6,  
          **dadurch gekennzeichnet,**  
20       dass die Längsholme (4a; 4b) über die Kreuzform (7), die Durchgangs-  
schrauben (5) und die Schraubenbolzen (10) in dem jeweiligen Quer-  
haupt (1a, 1b) befestigt sind.

8.       Walzenständer nach einem der Ansprüche 1 bis 7,  
25       **dadurch gekennzeichnet,**  
dass im Querhaupt (1a; 1b) eine kreuzförmige Tasche (12) vorgesehen  
ist, in die eine innen liegende Federform (19a) und eine außen liegende  
Federform (19b) eingreifen.

30    9.       Walzenständer nach einem der Ansprüche 1 bis 8,  
          **dadurch gekennzeichnet,**  
dass die Querschnittsübergänge (2a; 2b) im Querhaupt (1a; 1b) und /  
oder in den Längsholmen (4a, 4b) mit angepasst großen Radien ent-  
sprechend der Betriebskraft und einer Aufprallkraft versehen sind.

35    10.      Walzenständer nach einem der Ansprüche 1 bis 9,

5           **dadurch gekennzeichnet,**  
dass die kreuzförmigen Taschen (12) des Querhaupts (1a; 1b) und die kreuzförmigen Federformen (19) des jeweiligen Längsholm-Endes (6) mit Fasen (14) versehen sind.

10    11.   Walzenständer nach einem der Ansprüche 1 bis 10,  
         **dadurch gekennzeichnet,**  
dass außer den Durchgangsschrauben (5) auch die Schraubenbolzen (10) als Dehnschrauben ausgebildet sind und ebenso wie die Durchgangsschrauben (5) eine Heizbohrung (15), Gewinde-Enden (16) und  
15           Zentrieransätze (17) zur Erleichterung der Montage aufweisen.

          12.   Walzenständer nach einem der Ansprüche 1 bis 11,  
         **dadurch gekennzeichnet,**  
dass das Querhaupt (1a; 1b) in ein Querhaupt-Oberteil (1c) und ein  
20           Querhaupt-Unterteil (1d) getrennt ist und Oberteil (1c) und Unterteil (1d) mittels eines Schrumpfringes, einer Flanschverbindung oder eines Zwischenstücks miteinander verbunden sind.

25

FIG. 1

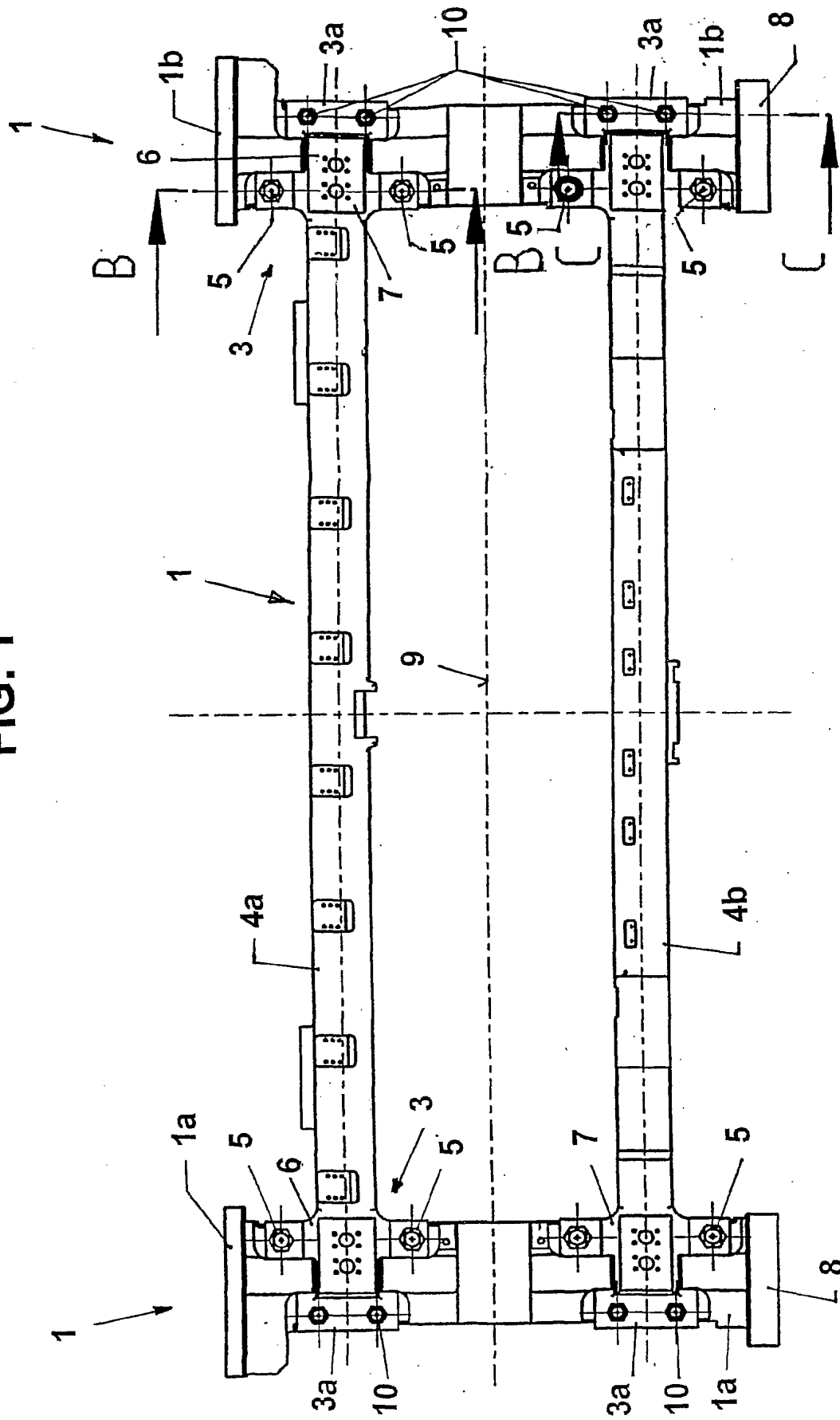
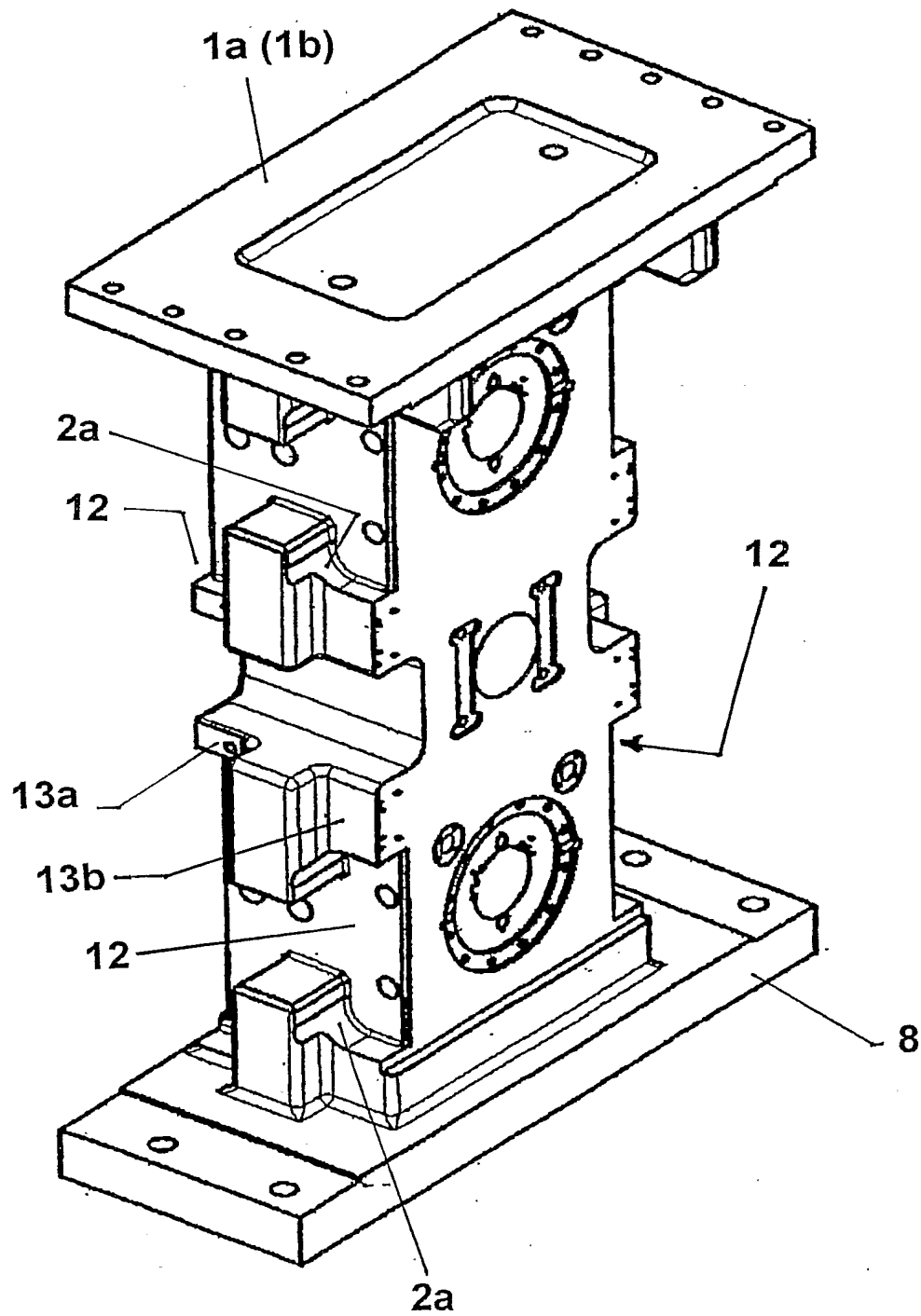
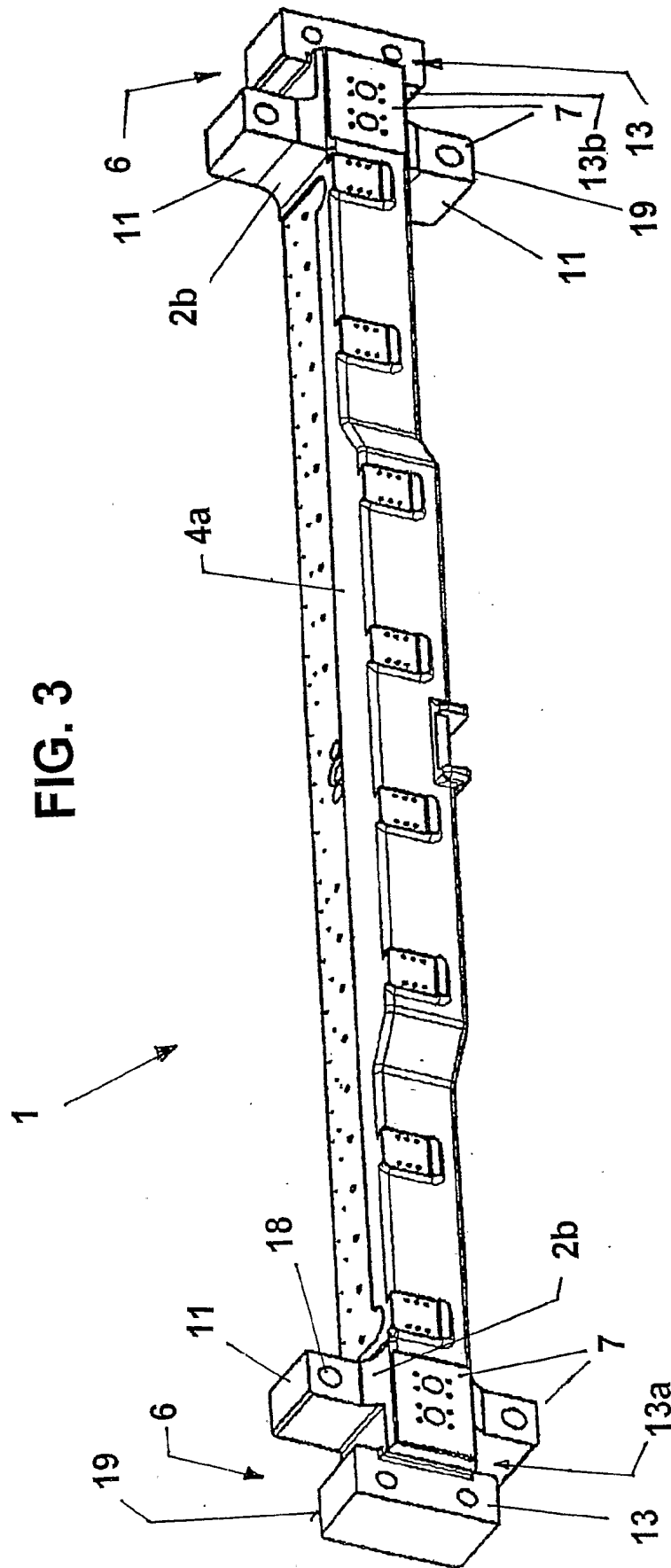


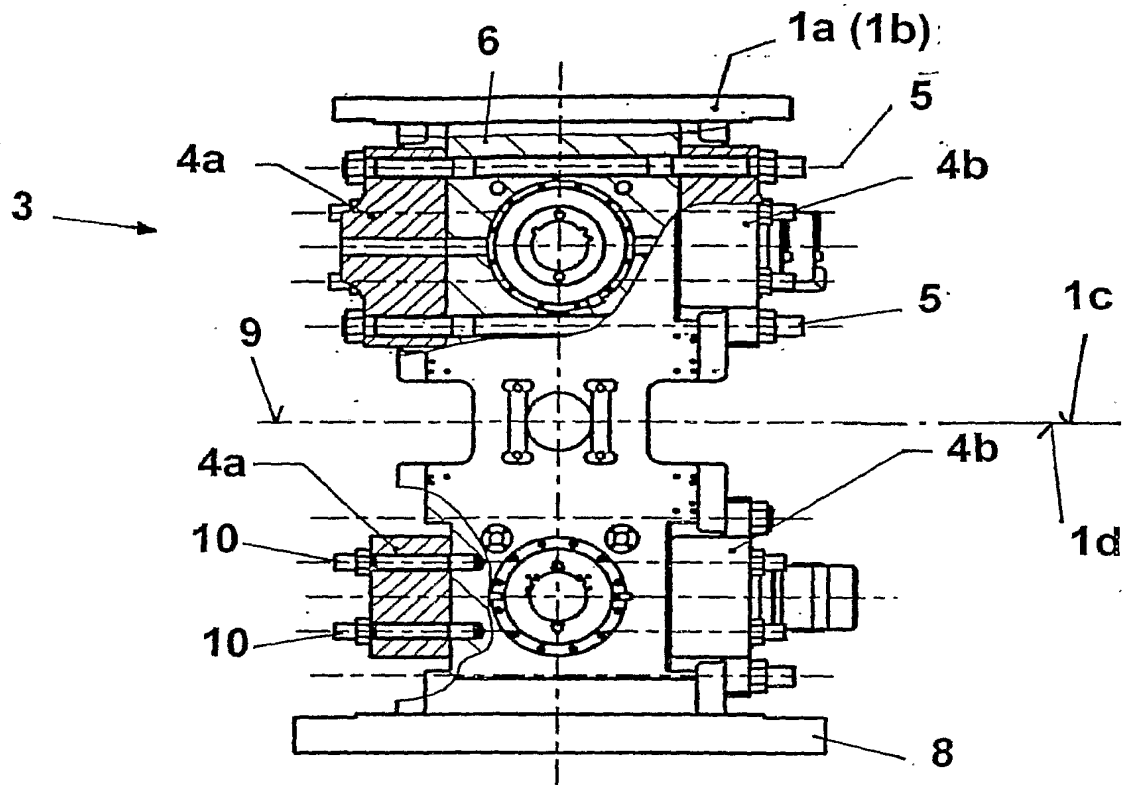


FIG. 2

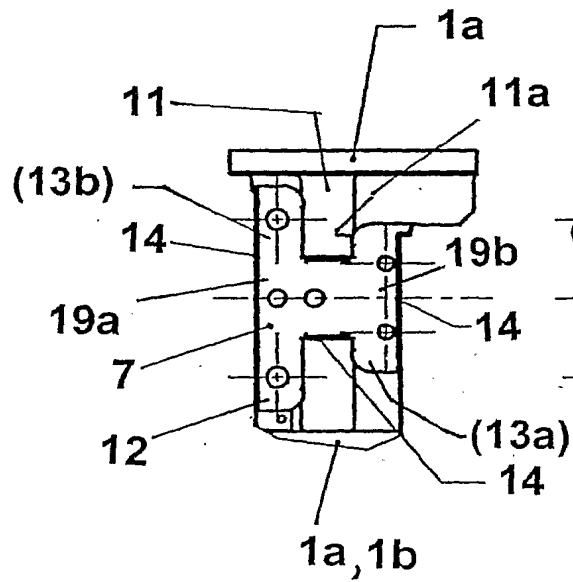




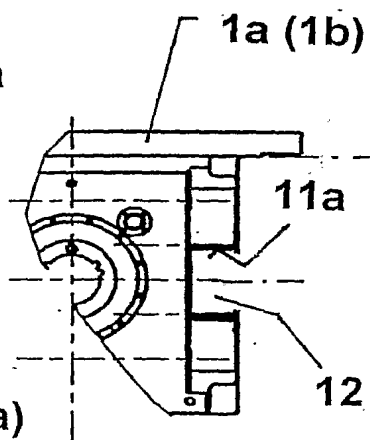
**FIG. 4**

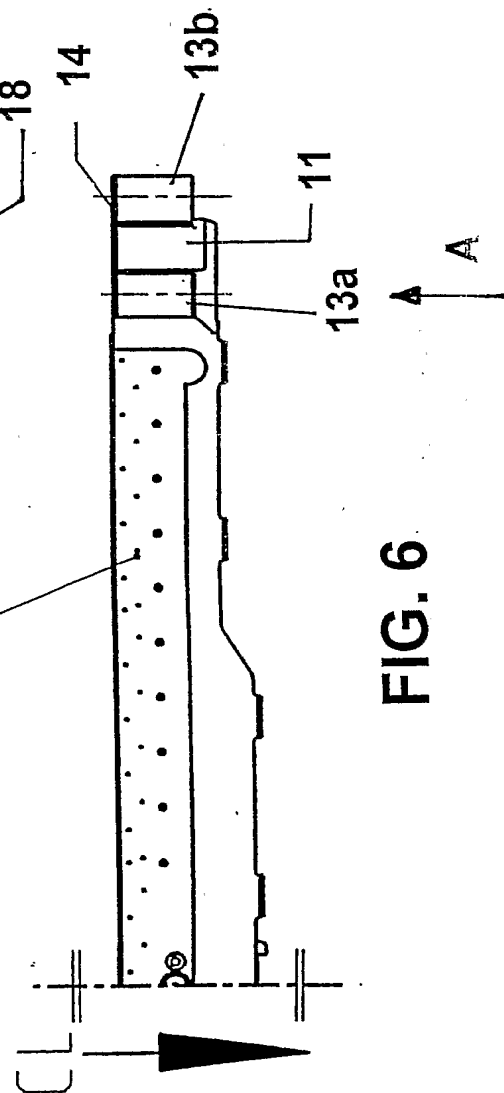
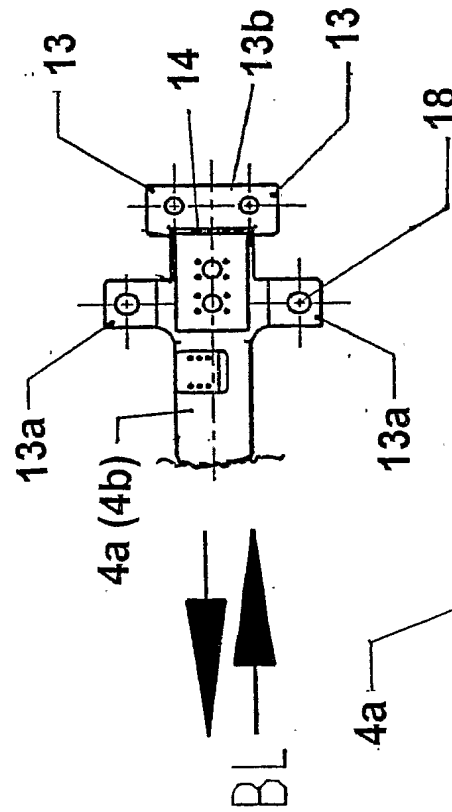
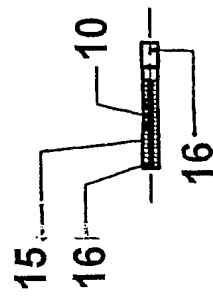
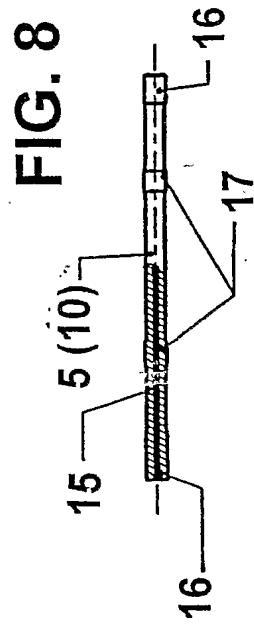


**FIG. 5A**



**FIG. 5B**





## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP2004/011972

**A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER**  
IPC 7 B21B31/02

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

**B. FIELDS SEARCHED**

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)  
IPC 7 B21B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, PAJ

**C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT**

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 5 085 069 A (WALTERS, JR. ET AL) 4 February 1992 (1992-02-04) claims 1,2; figures 2-4 -----	1-12
A	EP 0 703 016 A (SMS SCHLOEMANN-SIEMAG AKTIENGESELLSCHAFT) 27 March 1996 (1996-03-27) figures 1-3 -----	1
A	US 3 895 512 A (SACK ET AL) 22 July 1975 (1975-07-22) figure 1 -----	1



Further documents are listed in the continuation of box C.



Patent family members are listed in annex.

## ° Special categories of cited documents :

- \*A\* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- \*E\* earlier document but published on or after the international filing date
- \*L\* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- \*O\* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- \*P\* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- \*T\* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- \*X\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- \*Y\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- \* & \* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

3 February 2005

Date of mailing of the international search report

01/03/2005

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Forciniti, M

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No  
PCT/EP2004/011972

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 5085069	A	04-02-1992	NONE	
EP 0703016	A	27-03-1996	DE 9415429 U1 AT 163372 T CA 2158699 A1 CN 1129153 A ,C DE 59501483 D1 EP 0703016 A2 JP 8108203 A US 5802904 A	15-12-1994 15-03-1998 24-03-1996 21-08-1996 02-04-1998 27-03-1996 30-04-1996 08-09-1998
US 3895512	A	22-07-1975	NONE	

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES  
IPK 7 B21B31/02

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

## B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)  
IPK 7 B21B

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, PAJ

## C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 5 085 069 A (WALTERS, JR. ET AL) 4. Februar 1992 (1992-02-04) Ansprüche 1,2; Abbildungen 2-4	1-12
A	EP 0 703 016 A (SMS SCHLOEMANN-SIEMAG AKTIENGESSELLSCHAFT) 27. März 1996 (1996-03-27) Abbildungen 1-3	1
A	US 3 895 512 A (SACK ET AL) 22. Juli 1975 (1975-07-22) Abbildung 1	1



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

\* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

\*A\* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

\*E\* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

\*L\* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

\*O\* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

\*P\* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

\*T\* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

\*X\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

\*Y\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

\*Z\* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

3. Februar 2005

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

01/03/2005

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde  
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Forciniti, M

# INTERNATIONALES RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2004/011972

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 5085069	A	04-02-1992	KEINE
EP 0703016	A	27-03-1996	DE 9415429 U1 15-12-1994 AT 163372 T 15-03-1998 CA 2158699 A1 24-03-1996 CN 1129153 A ,C 21-08-1996 DE 59501483 D1 02-04-1998 EP 0703016 A2 27-03-1996 JP 8108203 A 30-04-1996 US 5802904 A 08-09-1998
US 3895512	A	22-07-1975	KEINE